

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN



(11)Publication number : 58-024433

(43)Date of publication of application : 14.02.1983

Citation 1'
 RECEIVE
 NOV 22 2002
 TC 1700

(51)Int.Cl.

B29J 5/00

(21)Application number : 56-124396

(71)Applicant : TAKEHIRO MOKUZAI KOGYO KK

(22)Date of filing : 06.08.1981

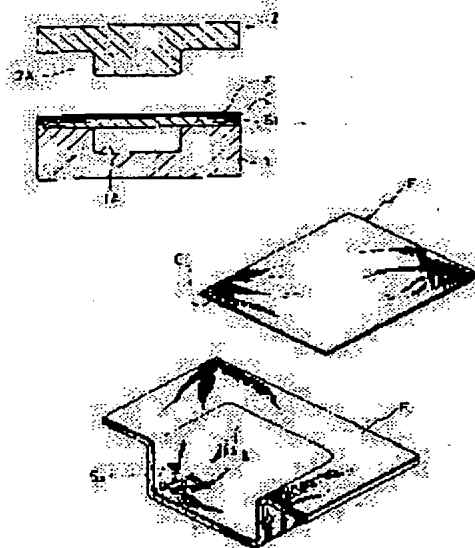
(72)Inventor : SHIBATA TAKESHI

(54) METHOD FOR DECORATING SURFACE OF FIBER MATERIAL MOLDED PRODUCT

(57)Abstract:

PURPOSE: To contrive to shorten a process and to enhance production efficiency, by a method wherein a non-woven fabric coated with a thermoplastic resin adhesive is stacked on the surface of a flat plate shaped molding base material comprising a fiber material and the resulting laminated structure is pressed under heating to simultaneously carry out a molding process and a decorative processing process.

CONSTITUTION: A flat plate shaped molding base material S1 comprising a fiber material such as a hardboard is swollen by containing a softening liquid such as water therein in an amount of about 30% and, after an upper and a lower molds 1, 2 for heat molding are heated, the aforesaid swollen base material S1 is placed on the lower mold 1 having a molding recessed part 1A. In the next stage, a non-woven fabric F preliminarily coated with a thermoplastic resin adhesive C is stacked on the upper surface of the base material S1 and the resulted stacked structure is pressed and molded under heating to complete surface decoration.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑭ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
昭58—24433

⑯ Int. Cl.³
B 29 J 5/00

識別記号

庁内整理番号
7803—2B

⑰ 公開 昭和58年(1983)2月14日

発明の数 1
審査請求 有

(全 3 頁)

⑱ 繊維材成型品の表面化粧方法

⑲ 特 願 昭56—124396
⑳ 出 願 昭56(1981)8月6日
㉑ 発 明 者 柴田健

安城市東町亀塚11番地10
㉒ 出 願 人 竹廣木材工業株式会社
名古屋市中区松原2丁目2番25号
㉓ 代 理 人 弁理士 岡田英彦

明 細 書

1. 発明の名称

繊維材成型品の表面化粧方法

2. 特許請求の範囲

繊維材よりなる平板状の成型素材の表面に、予め熱可塑性樹脂系の接着剤が塗布された不織布を重ねた後、これをプレスにて加熱成型することを特徴とする繊維材成型品の表面化粧方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、繊維材成型品の表面化粧方法に関するものである。

例えば、ハッチバックタイプの自動車のトランクルーム内を覆い隠すボード材は、ハードボードあるいはファイバーボード等の繊維材成型品に、ファブリックを貼り付けたりあるいは塗料を吹き付けたりして表面化粧加工が施されている。しかるに、この製品を製作する方法としては、繊維材成型素材をプレス加工にて所定の形状に成型する成型工程を経た後、化粧加工を施すというのが一般的なものであった。

本発明は、成型工程と化粧加工の工程を同時になしうる繊維材成型品の表面化粧方法を提示し、これによって工程の短縮を図るとともに生産効率を向上させようというものである。

以下、本発明の一実施例を図面にしたがって説明する。

本例に用いられる成型素材81は、ハードボード、ファイバーボード等の平板繊維板が用いられている。そして、この成型素材を加熱成型するにあたり、予め亀裂防止のために柔軟液(例えば水)を含水率約30%程度に含ませて膨潤させておく。

そして、加熱成型用の上下の型1、2を約200℃に加熱した後、成型凹部1Aを有した下型1に対し上記成型素材81を配置する。但し、この際成型素材81と下型1との間に図示しない金網等を介在させて、加熱圧着時において成型素材81からの蒸出水分を逃がしうるようにしておくことが好都合である。

次に、下型1上にセットされた成型素材81の上面に対しファブリックFを被せる。

ここで、ファブリックFについて説明すると、本例ファブリックFはレーヨンとポリエステルとを重量比で80%と20%の割合で混合した不織布が用いられている。これは、レーヨンによって熱成型の際の耐熱を図るとともにポリエステルにより強度向上を図ったものであり、不織布のしわが寄りにくいという特質を利用しようというものである。なお、ファブリックFは素材表面が透けて見えるのを防止するために、約50g/m²以上の目付けが好適である。

さらに、ファブリックFの一面側には例えば酢酸ビニル系の熱可塑性樹脂製接着剤Cが塗布されている。

こうして、下型1上に仕掛けられた成型素材B1の上面に、接着剤Cの塗布面を下向きにして被せ、さらにファブリックF上面に柔軟性を有するシリコンゴムシート（図示しない）等のような成型シートを被せる。

しかる後、成型用凸部2Aを有した上型2にて所定時間加熱圧接すると、成型素材B1は所定形

状に変形されるとともにファブリックFが該成型素材B1に融って密接され、この際ファブリックFの裏面に塗布された接着剤Cが溶融されて成型素材B1に融着される。

かくして、この工程が完了すれば、ファブリックFの貼着による表面化粧が施された成型素材B2が取り出される。前述した如く、ファブリックFは成型時にしわが寄らないように、その材質選定がなされた不織布であるため、取り出された製品は高品質なものである。加えて、成型工程と同時に化粧加工の工程が実施されるため、工程短縮による作業時間の短縮化を図ることができ、生産効率を増大させるものである。

なお、ファブリックFの組成中、レーヨンに代えてコットンを用いてもよく、またポリエステルに代えてナイロン、ビニロン等を用いてもよい。

以上詳述したように、本発明は、繊維材よりなる平板状の成型素材の表面に、予め熱可塑性樹脂系の接着剤が塗布された不織布を重ねた後、これをプレスにて加熱成型することを要旨とするもの

であり、これにより簡易な手段にて作業効率の向上を期待し得、この種産業に寄与するところ大である。

4. 図面の簡単な説明

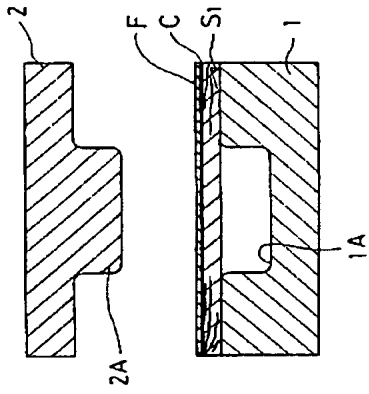
図面は、本発明の一実施例を示すものであり、第1図は本発明に係る製造工程の圧縮工程前を示す縦断面図、第2図はファブリックを説明的に示す斜視図、第3図は完成品を示す縦断斜視図である。

- 1 -- 加熱成型用下型
- 2 -- 加熱成型用上型
- B1 -- 成型素材
- F -- ファブリック
- C -- 接着剤

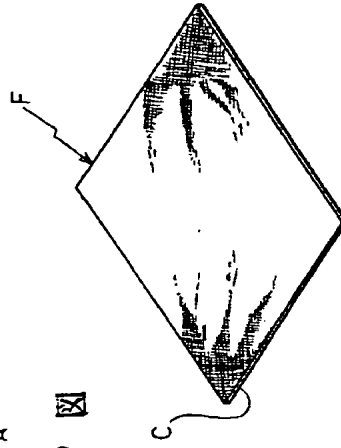
特許出願人 竹炭木材工業株式会社

代理人 弁護士 岡田 英彦

第 1 図



第 2 図



第 3 図

